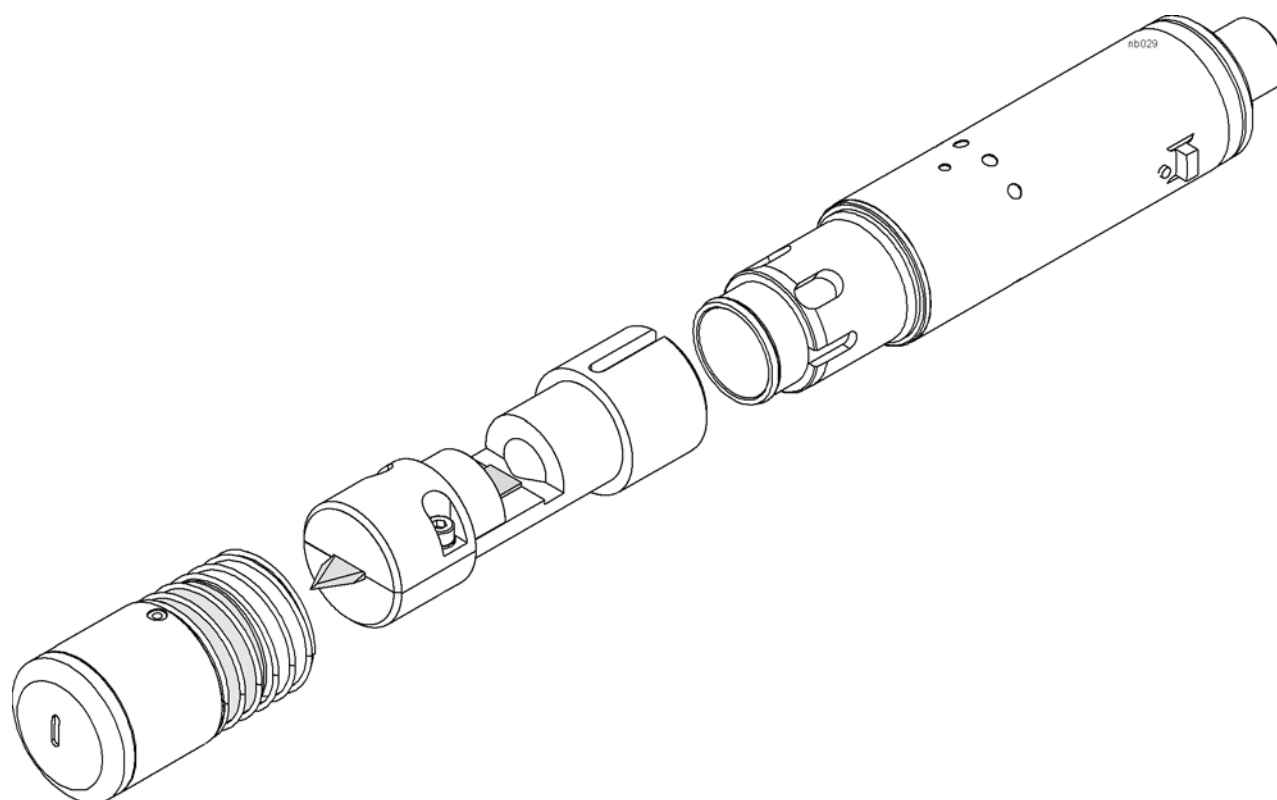
Istruzioni per l'uso

UCT - "Utensile da taglio universale"

Versione 002

Menu 1.20

Indice

6532001,002,11-2008, jmu

1 Descrizione del prodotto

1.1 Introduzione

L'UCT (utensile da taglio universale) è uno strumento concepito per l'impiego di lame Zünd e può essere utilizzato per la lavorazione di materiali da imballaggio comuni. Un pattino a molla contribuisce a mantenere stabile il materiale di lavorazione. Un pattino fisso può essere fornito come dotazione opzionale per ottenere una profondità di lavorazione stabile.

Importante!

Tenere a portata di mano un utensile sostitutivo per evitare tempi passivi della macchina da taglio.

1.2 UCT

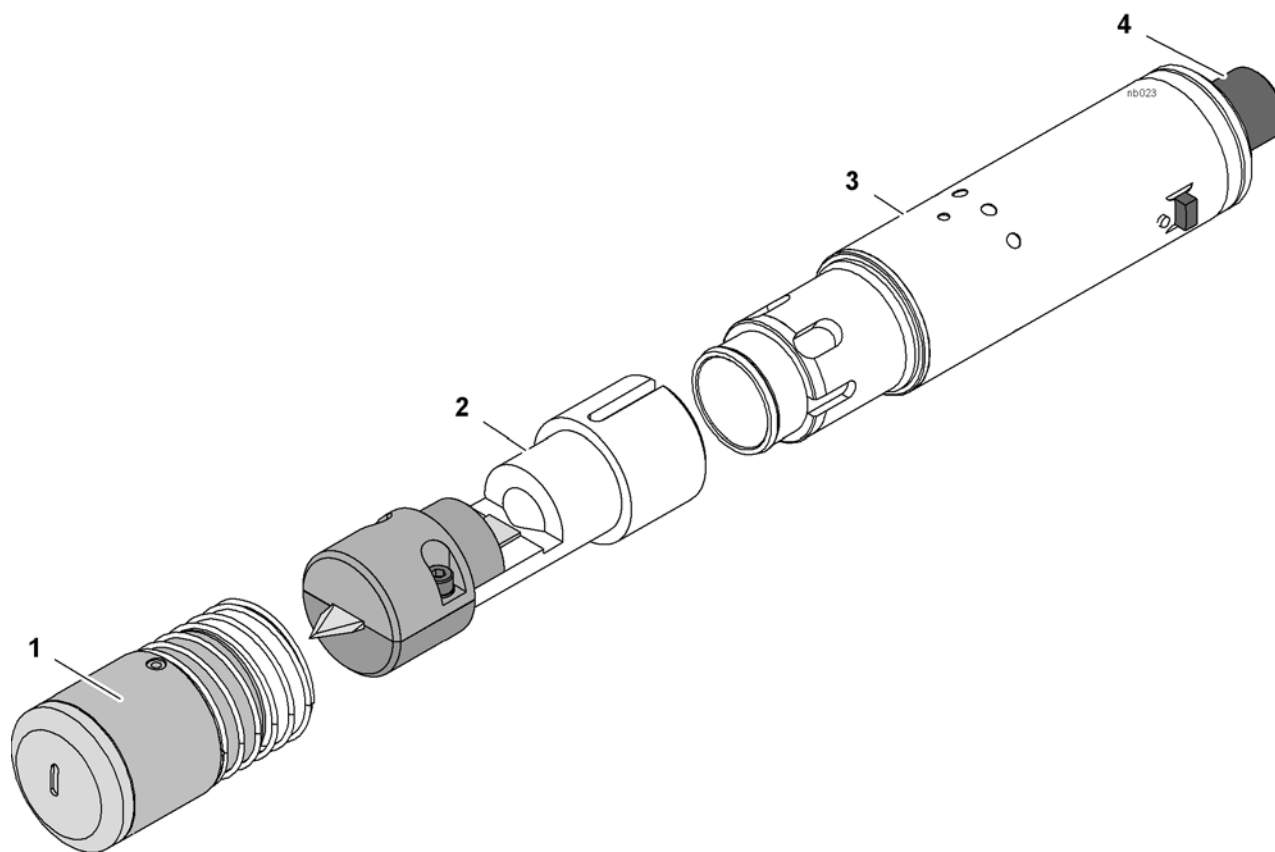



Fig. 1 UCT

1 Pattino a molla
2 Portalama
3 Bussola di adattamento
4 Volantino di regolazione

6532001,002,11-2008, jmu

1.3 Dati tecnici

Dato	Valore	Unità di misura
Peso	0.3	kg
L x Ø	190 x 40	mm
Profondità di taglio max. con pattino a molla	0 - 4 (8)	mm

6532001,002,11-2008, jmu

2 Norme di sicurezza

2.1 Cenni generali

Importante!

Le seguenti indicazioni e norme di sicurezza costituiscono esclusivamente un'integrazione alle norme indicate nel capitolo Norme di sicurezza delle Istruzioni per l'uso

Il presente capitolo

– definisce le norme relative all'utilizzo conforme dell'utensile
– contiene indicazioni e norme di sicurezza specifiche per l'utensile
– fornisce informazioni sull'abbigliamento protettivo necessario durante il funzionamento e la manutenzione.

Nelle seguenti sezioni di questa guida vengono illustrate le indicazioni di sicurezza riguardanti situazioni particolari nelle diverse fasi di lavoro.

2.2 Utilizzo conforme

L'utilizzo conforme dell'utensile è fondamentale per un funzionamento sicuro dello stesso.

L'attrezzatura fornita in dotazione determina le possibilità di impiego dell'utensile.

L'UCT è stato progettato per il taglio di materiali da imballaggio e pellicole per mezzo di lame e portalama Zünd, in combinazione con i moduli Zünd.

Ogni altra applicazione dell'apparecchiatura non rientra nell'utilizzo conforme. L'utente è da intendersi come il solo responsabile per eventuali danni derivanti da un utilizzo non conforme.

L'utilizzo dell'utensile è inoltre considerato conforme se:

– vengono rispettate le norme di sicurezza nazionali
– vengono rispettate le norme di sicurezza descritte in questa guida
– vengono rispettate le norme relative all'utilizzo e vengono utilizzati i materiali prescritti.

2.3 Esempi di utilizzo non conforme

– Utilizzo di lame non appropriate
– Montaggio scorretto della lama o del portalama
– Utilizzo estraneo al modulo previsto
– Utilizzo non corretto o non conforme
– Montaggio scorretto dell'utensile nel modulo
– Dimensioni non conformi di lama e portalama
– Pulizia non regolare dell'utensile
– Mancata osservanza delle norme relative alla manutenzione
– Mancata osservanza delle norme di sicurezza
– Mancato intervento in caso di tracce di usura e danni

6532001,002,11-2008, jmu

2.4 Pericoli causati da utilizzo non conforme

- Pericolo di danneggiamento dell'utensile e del cutter
- Ferite da taglio
- Rottura della lama
- Estrazione involontaria della lama dall'alloggiamento

2.5 Abbigliamento protettivo

Durante la messa in funzione, la pulizia e la manutenzione dell'apparecchiatura, indossare indumenti aderenti e un abbigliamento di protezione personale adeguato all'attività da svolgere.

L'abbigliamento protettivo è costituito da:

- Indumenti da lavoro
- Occhiali protettivi
- Guanti protettivi in caso di eventuali lesioni causate da ustioni o oggetti spigolosi o appuntiti
- Protezioni per l'udito, in caso di superamento del livello di pressione acustica di 85 db(A).

L'utente è personalmente responsabile per

- l'utilizzo dell'abbigliamento protettivo necessario
- la cura e la pulizia regolare dell'abbigliamento protettivo
- la tempestiva sostituzione di elementi danneggiati o inutilizzabili dell'abbigliamento protettivo.

3 Utilizzo

Attenzione !

Pericolo di lesioni

- Le lame sono molto appuntite e possono causare gravi ferite da taglio.

3.1 Scelta delle dimensioni della lama

Attenzione !

I taglienti della lama possono provocare lesioni.

In caso di dimensioni errate della lama, questa potrebbe spezzarsi causando lesioni agli operatori.

- Utilizzare lame con dimensioni adatte al tipo e allo spessore del materiale.

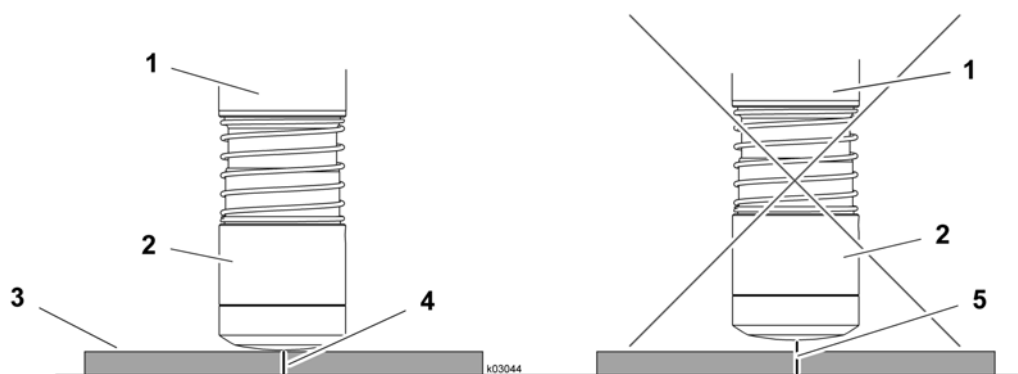



Fig. 2 Scelta delle dimensioni della lama (con pattino a molla)

1 Utensile inserito

2 Pattino a molla

3 Esempio: spessore del materiale 5 mm

4 Esempio: lama per materiale di 5 mm di spessore

5 Errata scelta della lama oppure pattino non corretto

⇨ Assicurarsi che il pattino a molla poggi sempre sul materiale! Utilizzare una lama adatta allo spessore del materiale.

3.2 Montaggio/sostituzione della lama con il pattino a molla

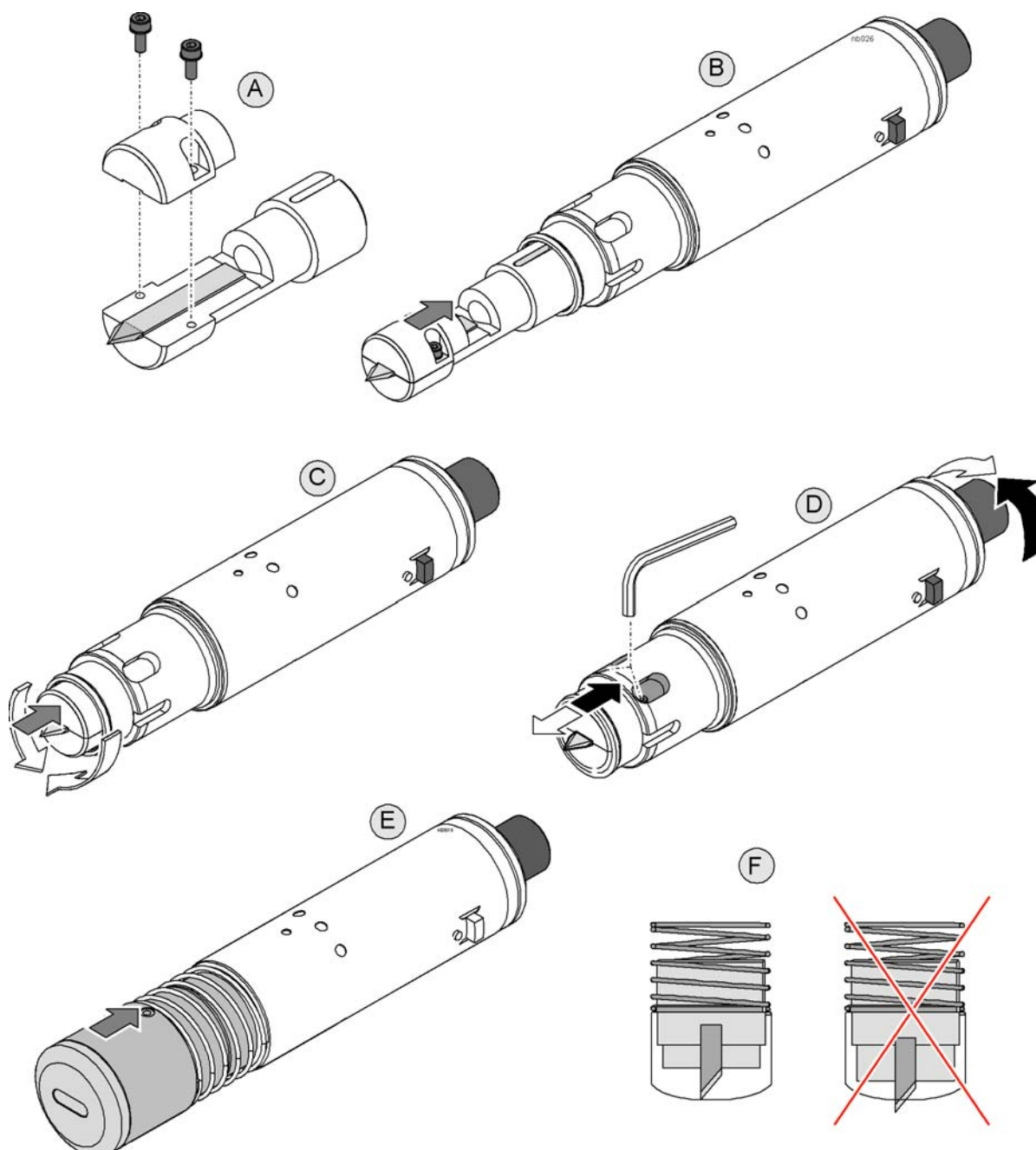



Fig. 3 Montaggio/sostituzione della lama

A Inserire la lama nel portalama fino al filo e fissare il portalama con le due viti esagonali

B Inserire il portalama fino all'arresto nella bussola di adattamento

C Ruotare il portalama fino all'innesto nella guida della bussola di adattamento e premere contemporaneamente la bussola

D Avvitare il portalama in senso orario sul volantino di regolazione dell'altezza. Fissare le viti sul portalama utilizzando i fori sulla bussola

E Posizionare con cautela il pattino a molla sulla bussola di adattamento.

F Regolare l'altezza in modo che la lama e il pattino siano posizionati sullo stesso livello

3.3 Montaggio/sostituzione della lama con il pattino fisso

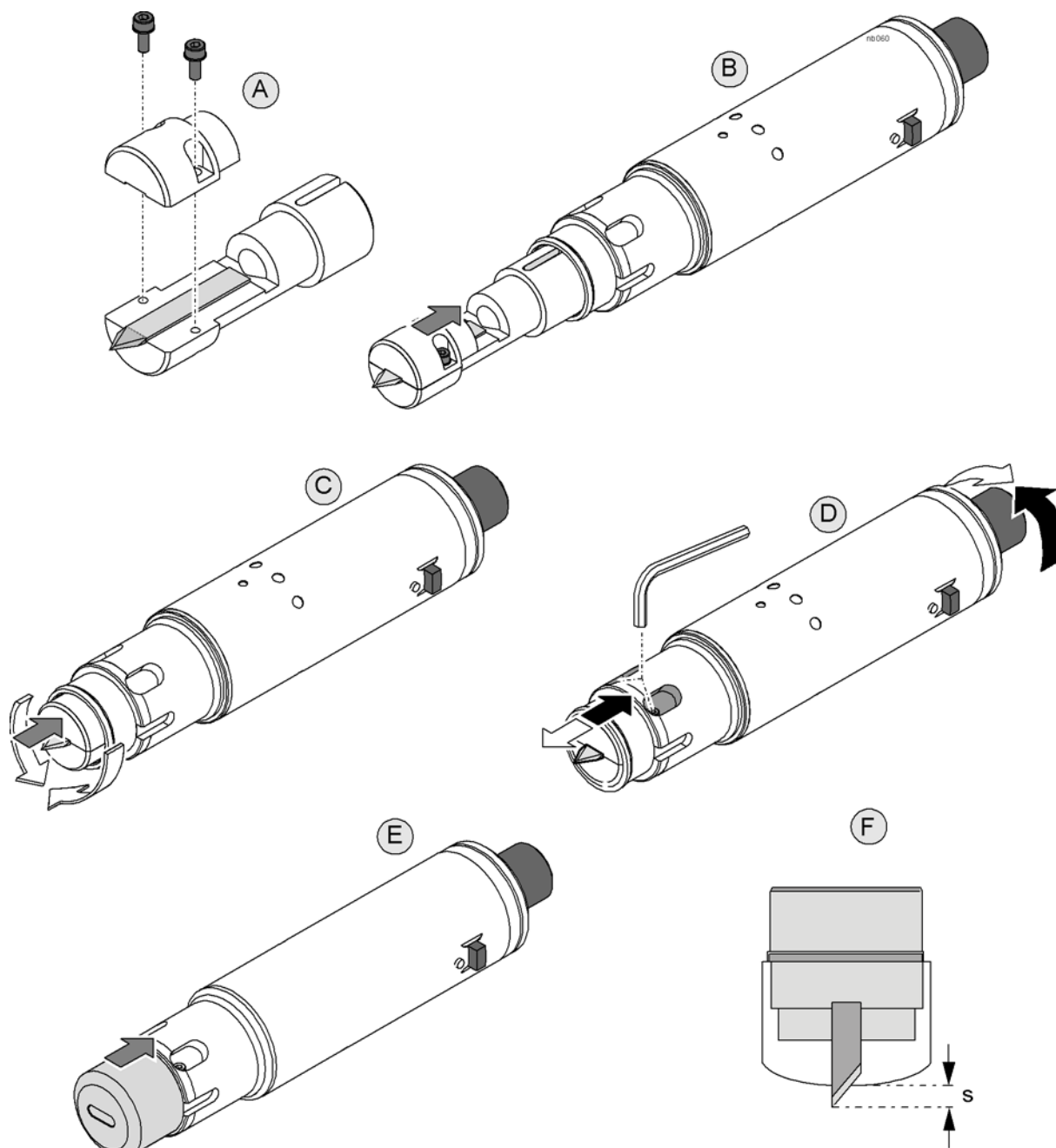



Fig. 4 Montaggio/sostituzione della lama

G Inserire la lama nel portalama fino al filo e fissare il portalama con le due viti esagonali

H Inserire il portalama fino all'arresto nella bussola di adattamento

I Ruotare il portalama fino all'innesto nella guida della bussola di adattamento e premere contemporaneamente la bussola

J Avvitare il portalama in senso orario sul volantino di regolazione dell'altezza. Fissare le viti sul portalama utilizzando i fori sulla bussola

K Posizionare con cautela il pattino sulla bussola di adattamento.

L Regolare l'altezza della lama con il volantino di regolazione, finché la lama non sporga dal pattino con una distanza pari alla profondità di taglio

6532001,002,11-2008, jmu

3.4 Montaggio dell'utensile

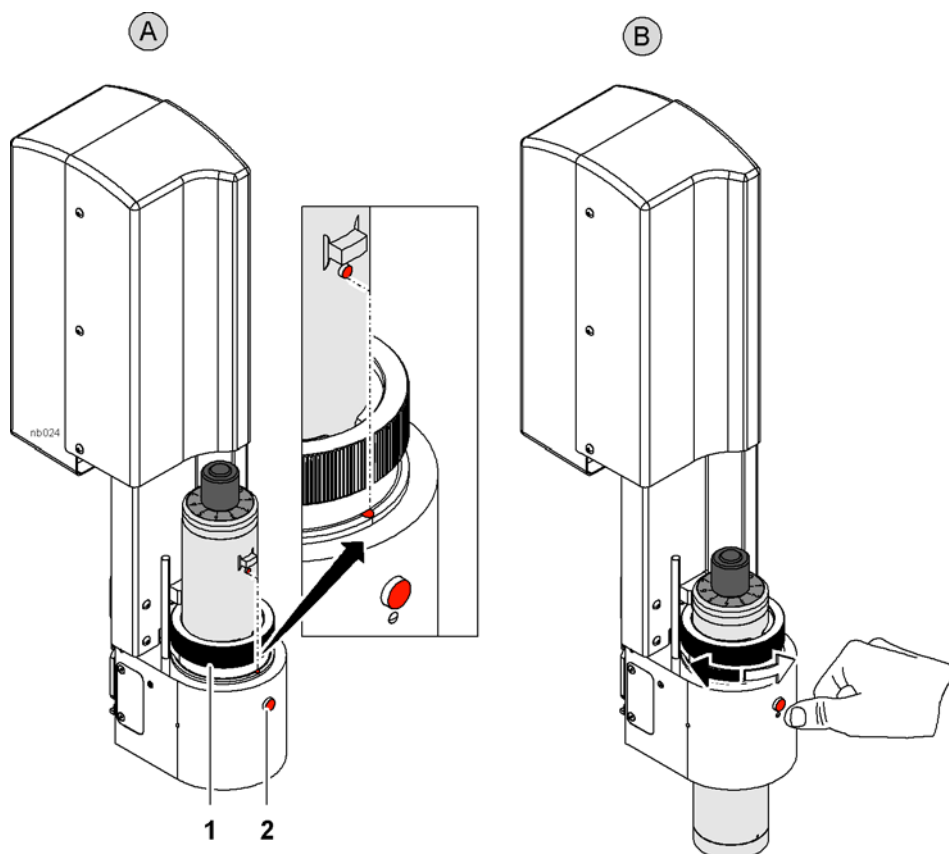



Fig. 5 Montaggio dell'utensile

1 Innesto a baionetta

2 Fissaggio del modulo

⇨ Spostare il modulo nell'angolo in basso a destra

⇨ Tramite la funzione STOP attivare la modalità operativa STOP

⇨ Inserire il modulo **contrassegnato** nel relativo alloggiamento. Assicurarsi che il punto rosso contrassegnato sul modulo si trovi al di sopra del dispositivo di fissaggio del modulo stesso.

Importante!

Il supporto dell'utensile e l'alloggiamento sono contrassegnati da un punto rosso. L'utensile si trova nella posizione corretta quando i due punti rossi coincidono.

⇨ Abbassare l'albero dell'utensile fino all'arresto nell'alloggiamento del modulo

⇨ Premere il dispositivo di fissaggio del modulo e bloccare l'innesto a baionetta

6532001,002,11-2008, jmu

3.5 Impostazione dell'altezza

La regolazione dell'altezza avviene generalmente tramite il modulo universale. Se necessario, l'altezza può essere impostata anche tramite il volantino di regolazione sulla bussola di adattamento.

1 giro = 1 mm

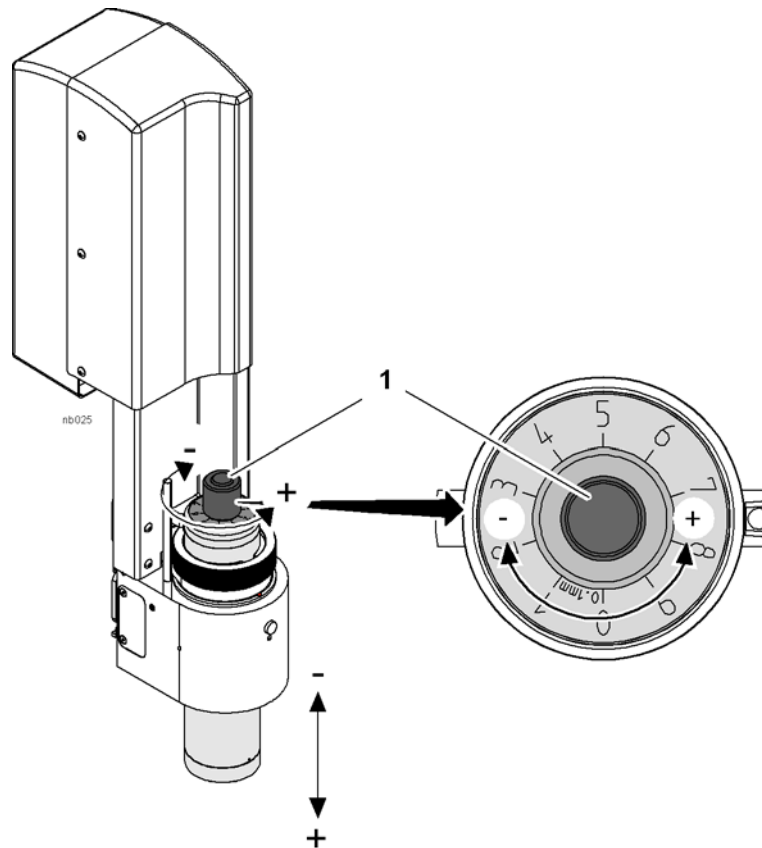



Fig. 6 Impostazione dell'altezza

1 Volantino di regolazione

3.6 Descrizione del menu

Le seguenti istruzioni illustrano l'inserimento dell'utensile nel modulo 1.

Dato	Menu	Impostazione / Funzione
Inizializzazione		
Contr. movim	1-1-1-3-4-7-1	Attivazione posizione/pressione
Regolazione pressione X/Y	1-1-1-3-4-7-2	Regolazione della pressione di contatto sugli assi X/Y
Regolazione pressione X	1-1-1-3-4-7-3	Regolazione della pressione di contatto sull'asse X
Regolazione pressione Y	1-1-1-3-4-7-4	Regolazione della pressione di contatto sull'asse Y
Inizializzazione manuale	1-1-1-2-1	Definizione del punto zero
Posizione alta	1-1-1-2-3	Impostazione della posizione a utensile sollevato
Posizione bassa	1-1-1-3-4-5	Impostazione della profondità di lavorazione
Z-Offset	1-1-1-2-5	Valore per la correzione della profondità di lavorazione
Velocità e accelerazione		
XY-Utensile sollevato	1-1-1-3-2-1	Velocità a utensile sollevato
XY-Utensile abbassato	1-1-1-3-2-2	Velocità a utensile abbassato
Sollevamento Z	1-1-1-3-2-3	Velocità di sollevamento
Abbassamento Z	1-1-1-3-2-4	Velocità di abbassamento
Utensile sollevato	1-1-1-3-3-1	Accelerazione dell'utensile in posizione alta
Utensile abbassato	1-1-1-3-3-2	Accelerazione dell'utensile in posizione bassa

6532001,002,11-2008, jmu

3.7 Definizione dell'UCT come utensile per il modulo

Consultare le istruzioni per l'uso al capitolo "Gestione utensili"

3.8 Impostazione del controllo del movimento

Nel sottomenu *Contr. movim*, selezionare la funzione Posizione (modalità POS) o Pressione (modalità Pressione).

In **modalità POS** la profondità di lavorazione viene definita tramite il punto zero dell'asse Z. Il modulo si sposta indipendentemente dalla pressione o profondità di lavorazione al punto zero impostato.

In **modalità Pressione** la profondità di lavorazione risulta dal valore impostato, relativo alla pressione esercitata dal modulo sull'utensile. Il modulo penetra nel materiale fino a raggiungere la pressione preimpostata.

Modalità POS

⇨ Nel menu *Contr. movim*1-1-1-3-4-7-1, selezionare*Posizione* per attivare la modalità POS

Modalità Pressione

⇨ Nel menu *Contr. movim*1-1-1-3-4-7-1, selezionare*Pressione* per attivare la modalità Pressione

⇨ La regolazione della pressione per l'asse X e l'asse Y può essere eseguita separatamente o congiuntamente

- Selezionare la funzione*Regolazione pressione XY*1-1-1-3-4-7-2 e immettere il valore.
- Selezionare la funzione*Regolazione pressione X*1-1-1-3-4-7-3 e immettere il valore per l'asse X; selezionare la funzione*Regolazione pressione Y*1-1-1-3-4-7-4 e immettere il valore per l'asse Y

6532001,002,11-2008, jmu

3.9 Inizializzazione in modalità POS (pattino a molla)

Attenzione !

L'inizializzazione dell'utensile può provocare lesioni.

Le fotocellule non si attivano in caso di inizializzazione manuale.

- Non sostare nella zona di azione dell'utensile durante l'inizializzazione.
- Definire il punto zero mediante l'inizializzazione automatica.

3.9.1 Introduzione

Per eseguire correttamente l'inizializzazione, sono necessarie le seguenti operazioni:

– Definizione del punto zero (modalità manuale/automatica*)
– Impostazione della posizione alta
– Esecuzione del taglio di prova
– Eventuale correzione della profondità di lavorazione mediante la funzione Z-Offset

Assicurarsi che i seguenti requisiti siano soddisfatti

❑ L'apparecchio si trova in modalità operativa STOP
❑ L'utensile è stato montato e assegnato al modulo
❑ la modalità POS è attivata

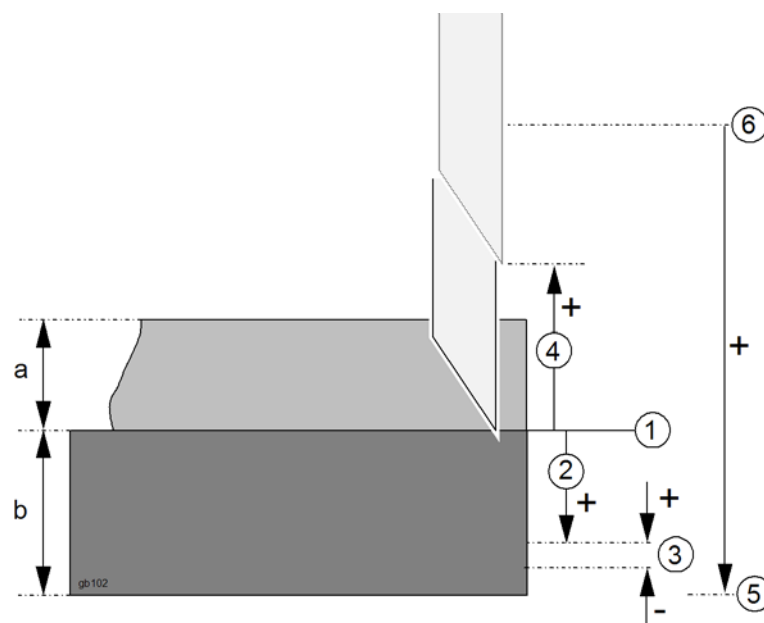



Fig. 7 Inizializzazione

1 Punto zero
2 Posizione bassa
3 Z-Offset
a Materiale
b Base
4 Posizione alta
5 Pos. bassa max.[1]
6 Pos. alta max.[1]

[1] tali valori possono essere modificati solo nel livello utente Manutenzione.

6532001,002,11-2008, jmu

Calcolo della profondità di taglio

Profondità di lavorazione = Punto zero + Pos. bassa ± Z-Offset

3.9.2 Definizione del punto zero

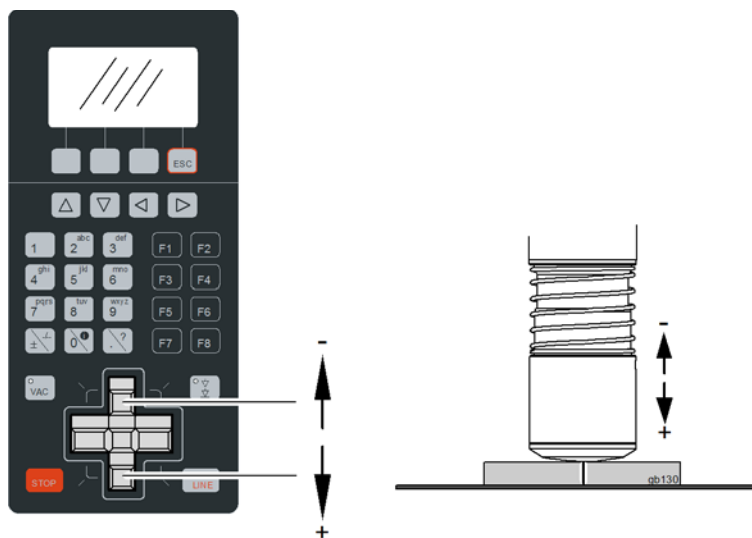



Fig. 8 Definizione del punto zero

⇨ Selezionare la funzione *Inizializzazione manuale*1-1-1-2-1

⇨ Con i tasti di spostamento, spostarsi al punto zero (base di supporto per il taglio)

⇨ Premere OK per confermare

3.9.3 Impostazione della posizione alta

Importante!

Quando viene definita come punto zero la base di supporto per il taglio, è necessario che il valore dell'impostazione *Pos. alta* sia superiore allo spessore del materiale.

L'impostazione *Pos. alta* definisce la posizione dell'utensile sollevato.

Definizione: Pos. alta = Punto zero + *Pos. alta*

Per aumentare l'efficienza del cutter, non eccedere nell'impostazione dell'altezza di tale posizione.

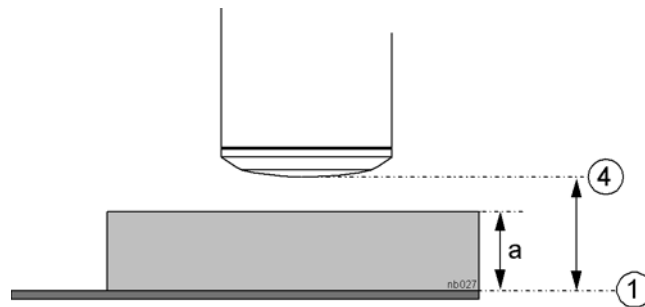



Fig. 9 Impostazione della posizione alta

a	Spessore del materiale	4	Posizione alta
1	Punto zero		

⇨ Selezionare la funzione *Pos. alta* 1-1-1-2-3

⇨ Immettere il valore

⇨ Premere OK per confermare

6532001,002,11-2008, jmu

3.9.4 Impostazione della posizione bassa

Importante!

Quando viene definita come punto zero la base di supporto per il taglio, il valore relativo all'impostazione *Pos. bassa* deve essere impostato su zero. L'immissione di un valore superiore può danneggiare la base di supporto per il taglio.

L'impostazione *Pos. bassa* definisce la posizione dell'utensile abbassato. Con la definizione del punto zero, il valore relativo alla posizione bassa viene impostato automaticamente su zero.

Definizione: Pos. bassa = Punto zero + *Pos. bassa*

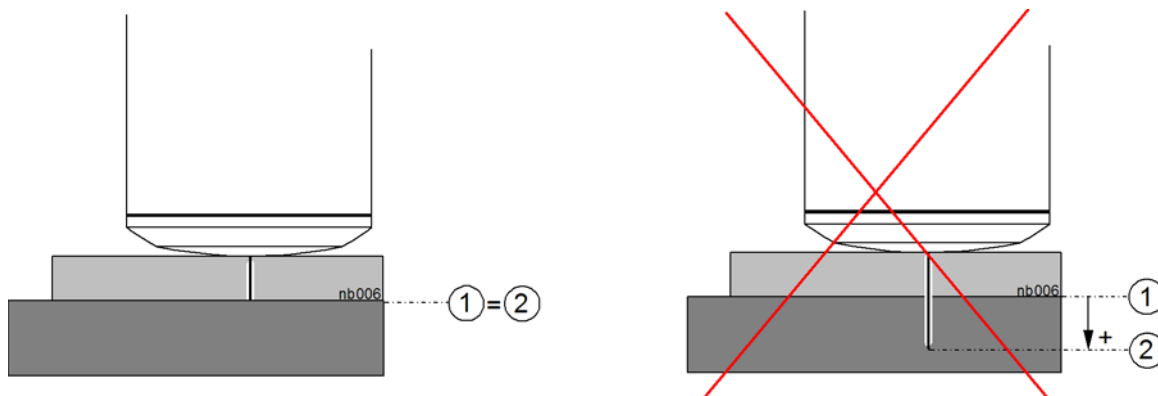



Fig. 10 Impostazione della posizione bassa

1 Punto zero
2 Posizione bassa

- ⇨ Selezionare la funzione *Pos. bassa*
- ⇨ Immettere il valore 0
- ⇨ Premere OK per confermare

3.9.5 Impostazione Z-Offset

Valore per la correzione della profondità di lavorazione (*Pos. bassa*) pari a ±1,5 mm. Con la definizione del punto zero, il valore relativo a Z-Offset viene impostato automaticamente su zero.

- ⇨ Selezionare la funzione *Z-Offset*
- ⇨ Immettere il valore
- ⇨ Premere OK per confermare

6532001,002,11-2008, jmu

3.10 Inizializzazione in modalità Pressione (pattino fisso)

Segue la descrizione

3.11 Posizioni dell'utensile

Es.: EOT/POT/UCT

A seguito dell'inizializzazione saranno possibili 3 posizioni per l'utensile

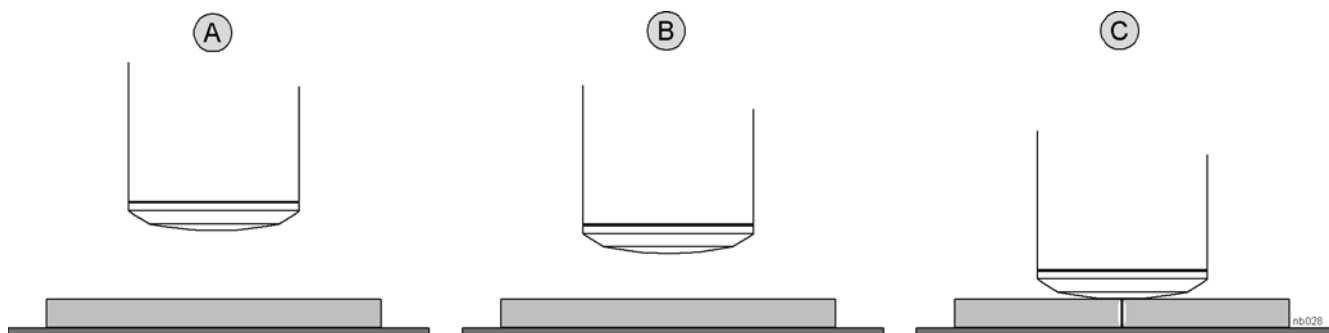



Fig. 11 Posizioni dell'utensile

Pos.	Posizione	Descrizione	Tasto	Segnale
A	Posizione di parcheggio	viene raggiunta la posizione più alta dell'asse Z	SHIFT +	
B	Posizione alta	Punto zero + *Pos. alta*		
C	Posizione bassa	Punto zero + *Pos. bassa* + *Z-Offset*		

3.12 Esecuzione delle impostazioni specifiche per il materiale

L'impostazione delle velocità o dell'accelerazione viene eseguita in funzione del materiale.

Per istruzioni relative alle impostazioni specifiche per i materiali, consultare l'homepage di Zünd o contattare il partner Zünd di riferimento.

3.13 Esecuzione del taglio di prova

Assicurarsi che i seguenti requisiti siano soddisfatti

- ❏ è stata impostata la modalità Contr. movim/Pressione
- ❏ l'utensile è stato inizializzato
- ❏ nell'impiego di un pattino fisso: è stata impostata la posizione bassa
- ❏ l'apparecchio si trova in modalità operativa OFFLINE
- ❏ sono state eseguite le impostazioni specifiche per il materiale (velocità, accelerazione)
- ❏ l'utensile è attivato

Procedura

- ⇨ Posizionare il materiale di lavorazione sulla superficie di lavoro
- ⇨ Tramite i tasti di spostamento, posizionare l'utensile sul materiale di lavorazione. Premere OK per continuare
- ⇨ Premere questo tasto, finché l'utensile non venga a trovarsi in posizione abbassata. I LED sul tasto si illuminano in verde.
- ⇨ Eseguire un taglio di prova con i tasti di spostamento
- ⇨ Controllare il test. Se necessario, correggere o definire nuovamente il punto zero dell'asse Z tramite la funzione *Z-Offset*.

6532001,002,11-2008, jmu

4 Manutenzione, pulizia

Attenzione !

Pericolo di lesioni

- Le lame sono molto appuntite e possono causare gravi ferite da taglio.

Attenzione !

Pericolo di danneggiamento dell'utensile

Non pulire mai l'utensile con ultrasuoni, getto di vapore, aria compressa e simili.

Non utilizzare mai detergenti (detergenti spray, solventi e simili).

4.1 Check list di manutenzione

Gli intervalli di manutenzione forniti sono indicativi. Adattare gli intervalli di manutenzione al materiale in uso.

Intervallo	Operazione
ogni 25 ore di esercizio	Lubrificazione dell'albero del portalama
	Pulizia dell'albero del portalama
mensile	Lubrificazione dell'anello del pattino a molla

4.2 Lubrificante

Attenzione !

Pericolo di danneggiamento in caso di lubrificante non appropriato.

Per la manutenzione dell'apparecchiatura utilizzare solo lubrificanti consigliati da Zünd.

Lubrificante	Elemento da lubrificare
Olio lubrificante	Lubrificazione generale
Vaselina	Anello del pattino

4.3 Lubrificazione dell'anello del pattino

Attenzione !

I taglienti della lama possono provocare lesioni

- Posizionare con cautela il pattino sull'utensile. La lama sporge di diversi millimetri dal pattino, quando questo viene inserito completamente.

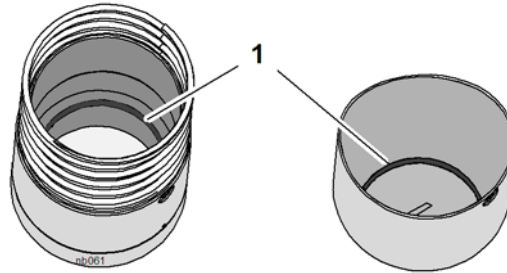



Fig. 12 Lubrificazione dell'anello del pattino

⇨ Estrarre il pattino

⇨ Pulirlo

⇨ Lubrificare la parte interna dell'anello ("Fig. 12, Lubrificazione dell'anello del pattino", voce 1) con della vaselina

⇨ Posizionare con cautela il pattino sull'utensile

6532001,002,11-2008, jmu